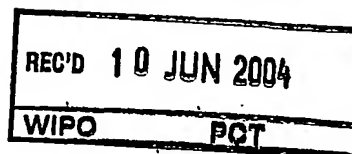


16 MAR 2004

P C T

特許性に関する国際予備報告 (特許協力条約第二章)

(法第12条、法施行規則第56条)
[PCT 36条及びPCT規則70]

出願人又は代理人 の番類記号 143346-026	今後の手続きについては、様式PCT/IPEA/416を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JPO3/12371	国際出願日 (日.月.年) 26.09.2003	優先日 (日.月.年) 27.09.2002
国際特許分類 (IPC) Int. Cl. 7 C04B 33/02 33/28		
出願人 (氏名又は名称) 東陶機器株式会社		

1. この報告書は、PCT 35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。 法施行規則第57条 (PCT 36条) の規定に従い送付する。	
2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 4 ページからなる。	
3. この報告には次の附属物件も添付されている。	
a	<input checked="" type="checkbox"/> 附属書類は全部で 3 ページである。
	<input checked="" type="checkbox"/> 補正されて、この報告の基礎とされた及び/又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び/又は図面の用紙 (PCT規則70.16及び実施細則第607号参照)
	<input checked="" type="checkbox"/> 第I欄4.及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙
b	<input type="checkbox"/> 電子媒体は全部で (電子媒体の種類、数を示す)。 配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するテーブルを含む。(実施細則第802号参照)
4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。	
<input checked="" type="checkbox"/>	第I欄 国際予備審査報告の基礎
<input type="checkbox"/>	第II欄 優先権
<input type="checkbox"/>	第III欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成
<input type="checkbox"/>	第IV欄 発明の単一性の欠如
<input checked="" type="checkbox"/>	第V欄 PCT 35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明
<input type="checkbox"/>	第VI欄 ある種の引用文献
<input type="checkbox"/>	第VII欄 国際出願の不備
<input type="checkbox"/>	第VIII欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 22.01.2004	国際予備審査報告を作成した日 18.05.2004	
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/JP) 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官 (権限のある職員) 大橋 賢一 電話番号 03-3581-1101 内線 6791	4 T 8825

第 I 欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

☐ この報告は、 語による翻訳文を基礎とした。

それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。

☐ PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査

☐ PCT規則12.4にいう国際公開

☐ PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。(法第6条(PCT14条)の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。)

☐ 出願時の国際出願書類

☒ 明細書

第 1-19 ページ、 出願時に提出されたもの

第 ページ*、 付けて国際予備審査機関が受理したもの

第 ページ*、 付けて国際予備審査機関が受理したもの

☒ 請求の範囲

第 2-5, 7-23 項、 出願時に提出されたもの

第 項*、 PCT19条の規定に基づき補正されたもの

第 1, 6 項*、 26.04.2004 付けて国際予備審査機関が受理したもの

第 項*、 付けて国際予備審査機関が受理したもの

☒ 図面

第 1-3 ~~ページ~~/図、 出願時に提出されたもの

第 ページ/図*、 付けて国際予備審査機関が受理したもの

第 ページ/図*、 - 付けて国際予備審査機関が受理したもの

☐ 配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3. ☐ 補正により、下記の書類が削除された。

☐ 明細書 第 ページ

☐ 請求の範囲 第 項

☐ 図面 第 ページ/図

☐ 配列表 (具体的に記載すること)

☐ 配列表に関連するテーブル (具体的に記載すること)

4. ☒ この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を越えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。(PCT規則70.2(c))

☐ 明細書 第 ページ

☒ 請求の範囲 第 24 項

☐ 図面 第 ページ/図

☐ 配列表 (具体的に記載すること)

☐ 配列表に関連するテーブル (具体的に記載すること)

* 4. に該当する場合、その用紙に "superseded" と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条(PCT35条(2))に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

1. 見解

新規性(N)	請求の範囲	2, 3, 6-11, 13-21, 23	有
	請求の範囲	1, 4, 5, 12, 22	無
進歩性(IS)	請求の範囲	2, 3, 6-11, 13-21, 23	有
	請求の範囲	1, 4, 5, 12, 22	無
産業上の利用可能性(IA)	請求の範囲	1-23	有
	請求の範囲		無

2. 文献及び説明(PCT規則70.7)

文献1: JP 2982914 B2 (東陶機器株式会社) 1999.11.29

調査報告引用文献1には、衛生陶器の泥漿鑄込み成形時に、予め鑄型内に保持されて、スラリーにより鑄ぐるみ一体化される「好ましくは含水率20~25%である生素地ピース」が記載されている。文献1の記載からみて、この生素地ピースは、スラリーと同等の衛生陶器素地用原料粉末の凝集物を含むものと認められる。

○ 請求の範囲1, 4, 5, 12, 22

本願発明の「衛生陶器素地用組成物」と、上記「生素地ピース」を比較すると、前者が「鑄込み成形用スラリーの作製用」、後者が「鑄ぐるみ用」である点で一応相違する。

そこで検討するに、本願明細書並びに文献1の記載からみて、前記相違点は、組成物の用途の差異であるが、組成物の形態上の差異には当たらないものと認められる。

したがって、本願発明は、PCT予備審査ガイドラインIV-7-6に示すとおり、新規性がないものとみなされる。

次に、本願発明の「衛生陶器」は、本願明細書において、上記文献1に記載されるような従来製法によるものと、実質的に物として同等になると記載されている。

したがって、本願発明は、新規性がない。

○ 請求の範囲2, 3, 6-11, 13-21, 23

「含水率9重量%以下の衛生陶器素地用組成物」、「鑄込み成形用スラリーを形成し、これを脱水・乾燥して衛生陶器素地用組成物を得ること」、「衛生陶器素地用組成物に水を添加して攪拌して、スラリーを再生させること」、「鑄込み成形用スラリーの作製に用いられる衛生陶器素地用組成物の使用」については、これを記載又は示唆する公知文献がない。

したがって、本願発明は、新規性・進歩性がある。

補充欄

いずれかの欄の大きさが足りない場合

第 I 欄の続き

請求の範囲 24 の「含水率が 20 重量%未満」との数値限定は、本願国際出願時における請求の範囲、明細書、図面（以下、当初明細書）に記載のない上限値を設定するものであり、当初明細書の範囲内とする補正に当たらない。

なお、第 V 欄記載の「生素地ピース」を、含水率により明確に定義された公知技術とは認められないから、前記数値限定を、新規性の要件を満たすために行われた「除くクレーム」とは認められない。

請 求 の 範 囲

1. (補正後) 鋳込み成形用スラリーの作製に用いられる、スラリーではない、衛生陶器素地用組成物であって、
衛生陶器素地用原料の粉末の凝集物を含んでなり、
0～25重量%の含水率を有し、
前記粉末の個数基準による50%平均粒径が1～15 μ mである、衛生陶器素地用組成物。
2. 前記含水率が0～9重量%である、請求項1に記載の衛生陶器素地用組成物。
3. 前記含水率が3～7重量%である、請求項1に記載の衛生陶器素地用組成物。
4. 前記含水率が15～25重量%である、請求項1に記載の衛生陶器素地用組成物。
5. 前記凝集物の重量基準による50%平均粒径が1～10mmである、請求項1～4のいずれか一項に記載の衛生陶器素地用組成物。
6. (補正後) 鋳込み成形用スラリーの作製に用いられる、スラリーではない、衛生陶器素地用組成物の製造方法であって、
衛生陶器素地用原料を用意し、
該衛生陶器素地用原料に水を添加し、
該水が添加された衛生陶器用素地を粉碎して、鋳込み成形用スラリーを形成し、
該鋳込み成形用スラリーを脱水および／または乾燥して、衛生陶器素地用組成物を得ること
を含んでなる、方法。

7. 前記水の添加の際、該衛生陶器素地用原料に、スラリーの粘性を調整す

衛生陶器。

23. 請求項1～5および12のいずれか一項に記載される衛生陶器素地用組成物の、衛生陶器の製造のための使用。

24. (追加) 前記含水率が20重量%未満である、請求項1に記載の衛生陶器素地用組成物。